



Verification of Translation

U.S.-Patent Application

"Beschichtete Gläser und Verfahren zu deren Herstellung"

Application filed in the German language

I do hereby declare that I am conversant with the German and English languages and I am a competent translator thereof, and to the best of my knowledge and belief the attached document is a true and complete translation of above identified U.S.-Patent Application (application text enclosed).

Frau Sabine Kossak

Am Kattenberge 36

D-21244 Buchholz i.d.N.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "S. Kossak".

Signed, 20 January 2004

2 Enclosures

dg/A02690-US004

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 55 507.9

Anmeldetag: 27. November 2002

Anmelder/Inhaber: P & P Handels und Service GmbH, Seevetal/DE

Bezeichnung: Beschichtete Gläser und Verfahren zu deren Herstellung

IPC: C 03 C 17/32

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 16. Dezember 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag



Agurks

Beschichtete Gläser und Verfahren zu deren Herstellung

Gegenstand der Erfindung sind beschichtete Gläser sowie ein Verfahren zu deren Herstellung.

5 Beschichtung von Glas in Form von Glasmalereien ist seit langem bekannt. So wurden bereits etwa im 10. Jahrhundert Glasscheiben von kirchlichen Bauten zur Darstellung christlicher Motive mit farbigen Beschichtungen versehen. Die antiken Glasmalfarben waren meist mineralischen Ursprungs und wurden auf die Scheiben mit einem Pinsel aufgetragen und anschließend eingebrannt. Das Einbrennen ist eine Wärmebehandlung die zum Aufschmelzen der Glasoberflächen führt, um eine dauerhafte Verbindung der zuvor aufgetragenen mineralischen Farbpigmente mit der Glasoberfläche auszubilden. Ein Einbrennen der Farbe erfolgt z.B. bei 550° bis 700°C.

15 Bis in die heutige Zeit ist es üblich Gläser zu Dekorations- oder Beschriftungszwecken zu beschichten. Bekannt sind auch teilflächig mit einem Sichtschutz oder mit Sicherheitsmarkierungen versehene Glasoberflächen.

20 Viele Beschichtungssysteme, wie herkömmliche Farben oder Klebefolien können jedoch nur im Innenbereich eingesetzt werden und haben auch dort nur eine begrenzte Lebensdauer. Auch eine Beschichtung von Spezialgläsern, wie Brandschutz- oder Sicherheitsgläsern, ist mit herkömmlichen Farben oder Folien nicht möglich bzw. nicht zulässig, weil die Beschichtung und/oder die Temperaturbehandlung – bei Einbrennfarben – die Beschaffenheit der Glasscheiben so verändert, dass die Gefahr besteht, dass diese die für die Zulassung erforderliche Kennwerte nicht mehr einhalten und jede nachbehandelte Glasscheibe daher nochmals zugelassen werden muss.

25 30 Ein-Scheiben-Sicherheitsgläser (ESG) wurden bisher ausschließlich einseitig mit Einbrennfarben beschichtet. Das Glas wird hierbei im Siebdruckverfahren mit der Farbe bedruckt und anschließend im Ofen auf ca. 700°C erhitzt, wobei die keramischen Farbpartikel mit der Glasoberfläche verschmelzen. Durch die Beschichtung mit einer eingebrannten keramischen Farbe tritt aber ein Oberflächenspannungsverlust der ESG, ggf. von bis zu 40 Prozent, auf. Oberflächenspannungsverluste sind aber zu vermeiden.

Viele der keramischen Farben haben weiterhin den Nachteil, dass sie im Außenbereich leicht oxidieren, keine ausreichende UV-Beständigkeit aufweisen und durch Witterungseinflüsse an Farbbrillanz verlieren. Ein weiterer Nachteil der keramisch eingebrannten Farben ist, dass ca. 15 bis 20 % der so beschichteten Gläser bei der Herstellung zu Bruch gehen, etwa beim sogenannten „Heat-Soak-Test“. Zudem muss die Beschichtung vor dem Einbau der Gläser erfolgen und kann später nicht mehr verändert oder entfernt werden.

Auch andere Verfahren zur Dekoration von Glas, wie Ätzen und Sandstrahlen, führen zu einer dauerhaften Veränderung/Beschädigung der Glasoberfläche und der Physik des Glases.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, beschichtete Gläser und ein Verfahren zu deren Herstellung bereitzustellen, dass die oben geschilderten Nachteile nicht aufweist. Die Beschichtung soll nicht den Schritt des Einbrennens erfordern, bei Raumtemperatur durchführbar sein, dauerhaft und witterungsbeständig sein und rückstandslos entfernbar sein. Weiterhin sollen der Vorgang des Beschichtens die mechanischen, chemischen und physikalischen Eigenschaften des Glases nicht oder nur vernachlässigbar verändern.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch beschichtete Gläser und ein Verfahren zu deren Herstellung gemäß den unabhängigen Ansprüchen. Bevorzugte Ausführungsformen sind Gegenstand der Unteransprüche oder nachfolgend beschrieben.

Alle zum Aufbringen der Beschichtung notwendigen Verfahrensschritte, wie etwa Reinigen, Polieren, Primer und Beschichtung aufbringen und Trocknen erfolgen vorzugsweise bei Raumtemperatur, in jedem Fall jedoch bei Temperaturen unter 100°C, vorzugsweise unter 50°C.

Die Beschichtung ist durch flächiges Auftragen mindestens einer Primerschicht und Aufbringen mindestens einer Schicht eines isocyanatgehärteten Polyacrylat-Lackes enthaltend mineralische Partikel herstellbar.

Die Herstellung des erfindungsgemäßen beschichteten Spezialglases umfasst bevorzugt die folgenden Schritte:

- a Reinigen der Glasoberfläche mit einem fettentfernenden Glasreiniger, etwa einem alkoholischen und/oder tensidischem Glasreiniger;
- b Schleifen bzw. Polieren der Glasoberfläche mit einer Stahlwolle, insbesondere ohne Beeinträchtigung der Durchsicht des Glaskörpers;
- 5 c Beschichtung der Glasoberfläche mit einem Primer (fakultativ, Schritt a kann auch Bestandteil des Schrittes c sein), Abreiben, auch zum Entfernen von überschüssigem Primer/Reiniger, etwa mit einem fusselfreien Baumwolltuch, und Trocknen (Schritt a, b oder c bzw. eine Kombination der Schritte a, b oder c werden ausgeführt);
- 10 d ggf. Aufbringen einer partiellen Abdeckung (nach Trocknem), wie einer Maskierfolie, auf die Glasoberfläche;
- e Auftragen des mineralische Partikel enthaltenden Polyacrylat-Lackes, vorzugsweise in mehreren Schichten, etwa 4 bis 8 Schichten;
- f Antrocknenlassen des Polyacrylat-Lackes;
- 15 g ganzes oder teilweises Abnehmen der partiellen Abdeckung (soweit Schritt d ausgeführt wurde), und
- h ggf. Abreiben der Beschichtung mit z.B. einem rauen Schwamm (etwa einem Scotch® Schwamm), einem Synthetikfaserfließ (etwa Mercury Ultra 17 der Firma Spontex®) oder einem fusselfreien Baumwolltuch, zum Brechen der Kanten der Beschichtung des Lackes, insbesondere zur Maskierfolie hin.
- 20

Die Schritte d bis g bzw. d bis h werden wiederholt, wenn unterschiedlich eingefärbte Polyacrylat-Lacke nacheinander aufgetragen werden oder Zonen unterschiedlicher Schichtdicke des selben Polyacrylat-Lackes entstehen sollen. Hierfür wird in der Regel die partielle Abdeckung in Schritt d schrittweise für jeweils bestimmte Flächenbereiche entfernt.

In einer besonderen Ausführungsform der Erfindung enthält der Polyacrylatlack zusätzlich Farbstoffe für die Herstellung farbiger Beschichtungen.

Die erfindungsgemäße Beschichtung ist eine Kaltbeschichtung, die bei 5°C bis 35°C, insbesondere bei Raumtemperatur, aufgebracht werden kann, und nicht unter erhöhter Temperatur eingebrannt oder ausgehärtet werden muss. Die Aushärtung erfolgt chemisch.

Optisch wirken die erfindungsgemäß beschichteten Gläser, wie geätzte Gläser, da die Beschichtung im aufgetragenen Zustand im Licht schimmert und das Licht in ge-

ringem Umfang bricht. Sandgestrahlte Scheiben wirken diesen gegenüber matt. Die erfindungsgemäß beschichteten Gläser sind gegenüber Gebrauchsspuren weitgehend unempfindlich, insbesondere werden anders als bei sandgestrahlten oder geätzten Gläsern bei Gebrauch keine Fingernagelritzer oder Fingerabdrücke hinterlassen. Die erfindungsgemäß beschichteten Glasflächen sind überdies gut zu reinigen und zu desinfizieren.

Die ausgehärtete Beschichtung weist vorzugsweise eine Schichtdicke von 10 bis 50 μm auf, insbesondere 15 bis 30 μm .

Für ein dauerhaft feuchtigkeitsbeständige Beschichtung ist die Verwendung des Primers wichtig.

Bevorzugt wird der Primer vor dem Auftragen auf die Glasoberfläche in einem Reinigungsmittel gelöst, so dass in einem Arbeitsgang eine Reinigung und Benetzung der Glasoberfläche erfolgt. Als Reinigungsmittel bzw. als Lösemittel für den Primer kann beispielsweise vorteilhaft ein C2- bis C3- Alkohol eingesetzt werden, insbesondere ein Gemisch aus Ethanol und Butanon (CAS 78-93-3). Die Primer – Reiniger - Kombination wird vorzugsweise zu 20 bis 80 g/m^2 , insbesondere zu 40 bis 60 g/m^2 aufgetragen.

Die Glasfläche kann zunächst mit einem handelsüblichen Reiniger vorgereinigt werden, um einfache Verschmutzungen, wie Staub oder Wasserspritzer zu entfernen. Dann werden die Glasflächen poliert, um eventuelle chemische Verunreinigungen wie SO_2 -Bedampfungen oder Silikatbeschichtungen, die insbesondere bei der Herstellung der Spezialgläser entstehen, zu entfernen. Das Polieren kann beispielsweise mit einem Schleifgerät und Edelstahlwolle erfolgen, dabei wird jedoch die Glasoberfläche nicht beschädigt, sondern es werden lediglich auf der Glasoberfläche fest anhaftende Verunreinigungen abgetragen.

Die Silikatbeschichtung kann etwa beim Zuschneiden der Gläser mit Wasserstrahl entstehen. Brandschutzverglasungen bestehen aus mehreren Scheiben, die Schichten chemisch gebundenen Wasserglases aufweisen. Beim Schneiden mittels Wasserstrahl wird Silikat, in Form von Silikatanionen, auf die Glasoberfläche gespült. Weitere Verunreinigungen, die bei der Glasherstellung entstehen können, sind beispielsweise die Bedampfung mit Schwefeldioxid. Derartige Verunreinigungen haben sich überraschend als störend erwiesen, weil Sie die dauerhafte Anhaftung der Beschichtung, insbesondere unter Feuchtigkeitsbelastung, beeinträchtigen.

Die Glasoberfläche wird mit dem Reiniger gereinigt und ggf. und bevorzugt im gleichen Arbeitsgang mit einem Primer benetzt. Der Primer kann im Reiniger gelöst sein. Die Glasoberfläche kann nachgereinigt werden, beispielsweise mit einem weichen Tuch, um Rückstände des Reinigers zu entfernen und den Primer zu verteilen und um zu Trocknen.

Die eigentliche Beschichtung ist ein 2-Komponenten-Lack aus mindestens einem Polyacrylatbindemittel enthaltend mineralische Partikel und mindestens einem Polyisocyanat-Härter. Vorzugsweise beträgt der Lösemittelanteil des 2-Komponenten-Lackes vor der Auftragung von 20 bis 80 Gew.%, vorzugsweise 30 bis 70 Gew.%. Das Aufbringen des Polyacrylatbindemittels enthaltend den Härter und die mineralischen Partikel erfolgt bevorzugt mittels Siebdruck, Aufsprühen (etwa Airbrush) oder Rollen, besonders bevorzugt mittels Siebdruck oder Aufsprühen.

Der Polyacrylatlack kann aufgesprüht, gerollt, gestrichen oder mittels Airbrush oder Siebdruck auf die Glasscheibe aufgetragen werden. Bevorzugt wird die Beschichtung mit einer Niederdruckspritzpistole aufgesprüht oder im Siebdruckverfahren aufgetragen. Die Beschichtung mit einer Spritzpistole erfolgt insbesondere bei bereits eingebauten Glasscheiben.

Um überschüssige Farbe und Lösemittel zu Entfernen, kann während des Sprühvorgangs eine Lacknebel-Absauganlage eingesetzt werden. Dieses ist besonders bei der Beschichtung von Spezialgläsern im eingebauten Zustand in bereits genutzten Räumen sinnvoll. Über das erfindungsgemäße Verfahren ist es somit möglich, Glasscheiben im eingebauten Zustand vor Ort zu beschichten.

Nach einer Trockenzeit von ca. einer halbe Stunde ggf. auch früher wird die Abklebung und die Maskierfolie entfernt. Die Beschichtungsoberfläche ist bereits nach 20 Minuten getrocknet und feuchtigkeitsresistent. Nach ca. 6 bis 8 Stunden sind alle Lösungsmittel aus dem Polyacrylatlack entwichen. Nach ca. 48 Stunden kann die Beschichtungsfläche mit einem handelsüblichen Glasreiniger gereinigt werden. Eine physikalische Belastung der Beschichtung ist nach drei Tagen möglich. Die Endhärtung ist nach ca. 10 Tagen erreicht.

Die Beschichtung enthält vorzugsweise keine Weißpigmente und keine Weichmacher, die sich im Brandfall entzünden und einen neuen Brandherd verursachen könnten.

5 Als Farbpigmente werden dabei vorzugsweise handelsübliche organische Pigmente, eingesetzt, vorzugsweise in Form von Farbpasten. Geeignet können auch, ggf. zusätzlich zu den Farbpigmenten, fluoreszierende Erkennungsstoffe zugegeben sein. Insbesondere im Falle der Beschichtung von Brandschutzverglasung hat es sich als
10 nützlich erweisen, phosphoreszierende in der Dunkelheit Licht spendende Farbstoffe einzusetzen, z.B. entlang des Fluchtweges bei Ausfall der Beleuchtung durch Brand.

Die mineralischen Partikel weisen bevorzugt eine mittlere Partikelgröße von 5 bis 25 µm auf und sind vorzugsweise anorganische Oxide des Aluminiums, Siliziums
15 oder deren Mischoxide, insbesondere Aluminiumoxid.

Die Entfernung von Restbelägen auf dem Glas erfolgt mittels Polieren bzw. Schleifen, bevorzugt durch Polieren mit Stahlwolle, insbesondere Edelstahlwolle.

20 Eine Maskierfolien, die das gewünschte Muster abteilt, wird trocken aufgebracht, um den Primerfilm nicht zu zerstören. Die Ränder der Glasscheibe, sowie nicht zu beschichtende Flächen werden abgeklebt. Als Maskierfolie kann jede handelsübliche Folie, die sich rückstandsfrei wieder von der Scheibe entfernen lässt eingesetzt werden. Das gewünschte Muster wird vorher auf die Folie übertragen. Die auf der
25 Scheibe verbleibende Maskierfolie stellt ein Negativ der späteren Beschichtung dar. Sofern nur eine gleichmäßige Beschichtung des gesamten Elementes gewünscht ist, kann auch ohne Maskierfolie gearbeitet werden. Die Folie kann auch erst im Laufe mehrerer Arbeitsgängen abgenommen werden – d.h. jeweils nur bestimmte ausgestanzte oder vorgeschnittene Teile - um Flächen unterschiedlicher Beschichtungen
30 auf der Glasoberfläche herzustellen.

Die erfindungsgemäß beschichteten Spezialgläser können auch rückstandsfrei wieder von der Beschichtung befreit werden. Hierzu wird die Scheibe mit einem speziellen Beschichtungsentferner, beispielsweise einem Dichlormethan-haltigen Abbeizmittel, behandelt. Da die Glasoberfläche beim Beschichten nicht beschädigt
35 wurde, verbleiben auch keine Rillen oder Kerben, wie sie beispielsweise beim Sandstrahlen entstehen.

Die erfindungsgemäß eingesetzten Gläser sind nachfolgend beschrieben. Glas wird durch Zusammenschmelzen von basischen und sauren Oxiden hergestellt. Fenster-
 glas wird aus Quarzsand (SiO_2), Soda (Na_2CO_3) und Kalk (CaCO_3), hergestellt.
 5 Beim Erhitzen wird CO_2 abgespalten und die gebildeten basischen Oxide CaO und Na_2O reagieren mit dem sauren Oxid SiO_2 zu einem Natrium-Calcium-Silicat. Durch Variation der eingesetzten Oxide erhält man Gläser mit unterschiedlichen Eigenschaften. Typischerweise ist derartige Glas wie folgt aufgebaut:

10	Siliziumdioxid	SiO_2	69% - 74%
	Natriumoxid	Na_2O	12% - 16%
	Calciumoxid	CaO	5% - 12%
	Magnesiumoxid	MgO	0% - 6%
	Aluminiumoxid	Al_2O_3	0% - 3%

15 Borsilikatglas enthält einen Zusatz von ca. 7 Prozent bis 15 Prozent Boroxid. Für farbige Gläser werden in geringen Mengen etwa folgende Zusätze verwendet:

	Eisenmonoxid	FeO	hellgrün
20	Cromtrioxid	Cr_2O_3	dunkelgrün
	Cobaltmonoxid	CoO	blau
	Neodymtrioxid	Nd_2O_3	violett

25 Zur Herstellung von Floatglas fließt die Glasschmelze über ein flüssiges Metallbad (z.B. ein Zinnbad), das Floatbad. Mit diesem Verfahren kann hochwertiges planparalleles Glas kostengünstig hergestellt werden. Durch die spröde Oberflächenbeschaffenheit hat Floatglas eine geringe Biegezugfestigkeit und zerspringt beim Bruch in große, scharfkantige Scherben. Die Erweichungstemperatur liegt bei ca. 600°C . In den technischen Richtlinien oder Normen wird dieses Glas auch als Spiegelglas (SPG) bezeichnet. Daneben sind aber auch Kunststoffgläser wie Acryl-
 30 gläser geeignet.

Ob aus Sicherheitsgründen oder weil reduzierte Glasdicke bei gleicher Festigkeit hilft, Energie einzusparen: Immer mehr Produkte verlangen gehärtete Gläser für
 35 Schlag- oder Splitterschutz. Durch Erhitzen auf 600°C bis 700°C der auf ihre endgültige Geometrie zugeschnittenen und gegebenenfalls gebohrten Scheiben und Abschrecken der Oberfläche entsteht Einscheibensicherheitsglas (ESG), das nicht

mehr weiterverarbeitet werden kann. Die Oberflächen des Glases erhärten beim Abblasen mit kalter Luft sofort, während der Kern der Scheibe noch heiß verbleibt. Im Verlauf des nachfolgenden Abkühlens tendiert der Kern dazu, sich zusammenzuziehen, was jedoch durch die bereits erstarrten Oberflächen verhindert wird.
5 Durch die entstehende Zwängung wird der Kern auf Zug, die Oberflächen auf Druck vorgespannt. Die maximalen Druckspannungen an der Glasoberfläche liegen im Bereich von 90 N/mm^2 bis 120 N/mm^2 . Die Biegefestigkeit kann dabei bis zu 200 N/mm^2 betragen. ESG zerfällt beim Überschreiten dieser Biegezugspannung in kleine Bruchstücke (etwa 15 bis 30 Bruchstücke auf 100 cm^2).

10 Als Alternative zur thermischen Vorspannung wird die sogenannte chemische Vorspannung oder chemische Verfestigung bei dünneren Scheiben (Scheibendicke 2 mm bis 3 mm) angewandt. Eine Vorspannung der Scheibe kann man auch durch Eintauchen in heißes Kaliumnitrat erreichen. Es erfolgt ein Ionenaustausch an der
15 Oberfläche des Glases. Die Natriumionen des Glases werden durch die größeren Kaliumionen der Schmelze ersetzt. Dadurch entsteht Druck an der Oberfläche des Glases. Hierbei werden auch die Glaskanten vorgespannt. Die Festigkeit erhöht sich. Allerdings beschränkt sich die Vorspannung nur auf einen relativ dünnen Randbereich und wird nur bei 2 - 3 mm Scheibendicke verwendet.

20 Einscheiben-Sicherheitsgläser (ESG) werden üblicherweise im Glasfassadenbau und im Innenbereich in Glastrennwandsystemen und Glastüranlagen verwendet. Um bei nach dem Einbrennverfahren aufgetragene Beschichtungen den bewirkten
25 Oberflächenspannungsverlust auszugleichen, sind zwingend dickere Glasstärken als für unbeschichtete Gläser vorgeschrieben. Hierdurch entstehen höhere Kosten auch für die Rahmenkonstruktion und es ergeben sich bauliche Einschränkungen hinsichtlich der Verwendung.

30 Die erfindungsgemäßen beschichteten Einscheibensicherheitsgläser weisen keine oder nur sehr geringe Beeinträchtigung der Oberflächenspannung vorgespannter Gläser auf und können daher auch in geringeren Schichtstärken verbaut werden. Die erfindungsgemäßen beschichteten Spezialgläser können weiterhin auf beiden
35 Seiten der Glasscheibe beschichtet werden, während die herkömmlichen Einbrennbeschichtungen bei ESG nur auf einer Seite aufgetragen werden dürfen oder einer aufwendigen Entspannung des Glases bedürfen.

Durch Verkleben von mehreren Glasscheiben (Float-, teil- oder vollvorgespannte Gläser) entsteht Verbundsicherheitsglas (VSG). Als Klebeschichten werden 0,38 mm bis 2,28 mm dicke PVB-Folie (Polyvinylbutyral), PVA-Folie (Polyvinylacetat) oder Gießharze verwendet. Der Vorteil ist die Splitterbildung bei Versagen der Scheiben und die durch die Folie gewährleistete Resttragfähigkeit.

Üblicherweise eingesetztes Fensterglas (Floatglas) ist zwar ein nichtbrennbarer Baustoff, würde jedoch bei Einwirkung von hohen Temperaturen in Folge eines Brandes zerspringen. Brandschutzverglasungen sind Bauteile mit einem oder mehreren lichtdurchlässigen Elementen, die aus einem Rahmen, bestimmten Brandschutzgläsern, Halterungen, Dichtungen sowie Befestigungsmaterial bestehen und die nach Klassifizierung 30, 60, 90 oder 120 Minuten dem Feuer widerstehen. Sie werden nach DIN 4102, Teil 13, in zwei Feuerwiderstandsklassen unterteilt:

Feuerwiderstandsklasse	Feuerwiderstandsdauer	
	F-Verglasung	G-Verglasung
F 30	G 30	in Minuten
F 60	G 60	≥30
F 90	G 90	≥60
F 120	G 120	≥90
		≥120

Zum Einsatz kommen derartige Sondergläser vor allem bei Glassichtflächen in Brandschutztüren, Brandtoren, und innenliegenden Verglasungen von Fluchtwegen.

F-Verglasungen sind Brandschutzverglasungen, die entsprechend ihrer Feuerwiderstandsdauer die Ausbreitung von Feuer und Rauch sowie den Durchtritt von Hochtemperatur- Wärmestrahlung verhindern. F-Verglasungen werden unter Feuereinwirkung undurchsichtig und bilden einen Hitzeschild. Sie verhalten sich brandschutztechnisch wie Wände. Während der Prüfdauer bei Brandraumtemperaturen nach der Einheitstemperaturzeitkurve dürfen sich die Temperaturen auf der feuerabgekehrten Seite des Probekörpers im Mittel um nicht mehr als 140 K und an keiner Messstelle um mehr als 180 K über die Anfangstemperatur des Prüfkörpers bei Versuchsbeginn erhöhen (siehe DIN 4102, Teil 13, Tab. 3). F-Verglasungen sind Barrieren für Wärmestrahlung. Es handelt sich bei F-Gläsern grundsätzlich um eine Mehrscheibenverglasung. Die Brandschutzwirkung beruht auf bei Hitzeeinwirkung, verdampfenden chemischen Verbindungen, die zwischen den Scheiben eingebracht sind (z.B. Wasserglas). Die einzelnen Scheiben bestehen aus Verbundsicherheits-

glas oder Einscheibensicherheitsglas. Durch die Verdampfung beschlagen die Scheiben im Scheibenzwischenraum und verhindern über einen gewissen Zeitraum die Hitzestrahlung vom Brandherd durch das Fenster hindurch.

5 Brandschutzglas vom Typ F kann z.B. aus mehreren Schichten Glas, z.B. Floatglas, bestehen, die innenseitig jeweils mit Schichten von im Brandfalle aufschäumenden Alkalisilicat gefüllt sind. Die Alkalisilicat-Schichten haben Stärken von ca. 1,5 mm und sind randversiegelt. Das Alkalisilicat ist wasserhaltig. Es ist auch möglich, dass das Brandschutzglas zusätzlich eine oder mehrere Verbundsicherheitsglasscheiben
10 aufweist, bestehend aus zwei Glasscheiben die mittels einer Polyvinylacetat (PVA) bzw Polyvinylbutyral (PVB) Folie in Verbindung stehen.

Brandschutzverglasungen der Feuerwiderstandsklasse G sind ebenso Brandschutzverglasungen, die entsprechend ihrer Feuerwiderstandsdauer die Ausbreitung von
15 Feuer und Rauch verhindern. Sie bleiben im Brandfall durchsichtig und verhalten sich brandschutztechnisch gläsern. Danach müssen auch G-Verglasungen als Raumabschluss wirksam bleiben. Auf der feuerabgekehrten Seite dürfen keine Flammen auftreten. Wärmestrahlung wird nur behindert und nicht, wie bei F-Verglasung verhindert.

20 G-Verglasungen sind brandschutztechnische Sonderbauteile. Sie dürfen nur an Stellen eingebaut werden, wo aus brandschutztechnischen Gründen keine Bedenken bestehen, z.B. als Lichtöffnungen in Flurwänden, die als Rettungswege dienen. Die Unterkante des Glases muss aber i.d.R. mindestens 1,80 m hoch über dem Fußboden angeordnet sein, damit im Brandfall eine Wand Strahlungsschatten bietet.

25 Die ungehinderte Durchdringung von Hitzestrahlen durch das klare Glas kann zu einer Entzündung von Materialien und Bauteilen führen, die der Verglasung und dem Brandherd gegenüber liegen. Es handelt sich bei G-Gläsern meist um eine Einscheibenverglasung, die im Gegensatz zur F-Verglasung den Durchlass der Hitze-
30 strahlung nicht verhindert, und während der festgelegten Feuerwiderstandsdauer nicht schmelzen oder bersten darf. Oft handelt es sich um Glas, das bei sehr hohen Temperaturen (ca. 1200 ° C) aus Bor-Tonerde-Mischungen hergestellt ist, darauf beruht vor allem die große Hitzebeständigkeit dieser Gläser. Derartige Borsilikatgläser sind auch unter dem Namen JENAER GLAS bekannt.
35

Durch die Bedampfung mit Metallen und der daraus resultierenden Reflexion von Wärmestrahlen kann der Feuerwiderstand noch erhöht werden. Feuerwiderstandsqualität bis G 120 sind möglich. In der Glasscheibe eingegossenes Drahtnetz verhindert Zersplittern der Scheibe.

5

Besonders für die erfindungsgemäß eingesetzte Beschichtung geeignete Gläser sind vorgespanntes Einscheibensicherheitsglas (ESG), einschließlich Mehrschichtenverbundglas enthaltend ESG sowie Brandschutzglas vom Typ G-Verglasung, insbesondere Borsilikatglas. Es hat sich überraschend gezeigt, dass die erfindungsgemäß eingesetzte Beschichtung die Vorspannung von ESG nicht oder nur unmerklich reduziert.

10

Typische Beispiele sind Brandschutzgläser, wie Pyrodur® und Pyrostop® der Firma Pilkington, Pyroswiss® und Contraflam® der Firma Saint Gobain und Pyran® der Firma Schott.

15

Brandschutzgläser müssen jeweils pro Element einzeln zugelassen werden. Durch eine Bearbeitung oder Veränderungen der einzelnen Elemente erlischt die Zulassung, da hier durch das Verhalten im Brandfall nachhaltig beeinflusst werden kann. So können beispielsweise Folien, die auf die Scheibe aufgeklebt werden, brennbar sein und hierdurch die Standzeit der Scheibe beeinträchtigen.

20

Brandschutzgläser können mit Einbrennfarben nicht im Siebdruckverfahren beschichtet werden, weil die Scheiben nicht erhitzt werden können, und somit ein Einbrennen der Farbe nicht möglich ist. Die bislang einzige Möglichkeit Brandschutzgläser zu beschichten, ohne dabei die Oberflächenspannung zu verändern und ohne die Zulassung der Brandschutzelemente zu verlieren, besteht darin eine Scheibe mit keramisch eingebrannten Siebdruckfarben zusätzlich vor das Brandschutzglas zu setzen. Hierfür sind nur besondere Typen von Brandschutzelementen geeignet, die selbst auf Zulassung geprüft werden. Ein solcher Scheibenaufbau ist dick und erfordert eine aufwendigere und stärkere Rahmenkonstruktion. Auch das Ätzen oder Sandstrahlen von Brandschutzgläsern ist nicht zulässig. Eine nachträgliche Beschichtung von diesen Gläsern, insbesondere von G-Verglasungen, ist daher bisher nicht möglich.

25

30

35

Die erfindungsgemäß beschichteten Brandschutzverglasungen zeigen überraschenderweise keine Beeinträchtigung in ihrem Brandschutzverhalten. Durch den Auftrag der Beschichtung bei Raumtemperatur kommt es zu keiner Veränderung der

Glaselemente durch thermische Belastung. Da weiterhin keine mechanische Beanspruchung der Glasoberfläche beim Beschichten erfolgt, bleibt auch die Oberflächenspannung der Glaselemente erhalten. Die Brandschutzverglasungen verändern durch die erfindungsgemäße Beschichtung nicht ihr Verhalten im Brandfall, daher bleibt die jeweilige Feuerwiderstandsklasse erhalten. Die Beschichtung als solche ist nicht brennbar und wird durch Verschmelzen mit der Glasoberfläche bei längeren und höheren Temperaturbelastungen wieder hell.

Insbesondere wenn die erfindungsgemäßen Beschichtungen in Bereichen eingesetzt wird, in denen eine Desinfektion / Sterilisation von Glasscheiben notwendig ist, etwa in Krankenhäusern, ist es vorteilhaft die erfindungsgemäßen Beschichtungen mit einem aus Stammlack (ohne mineralische Partikel) und Härter bestehenden weiteren Schicht zu versehen, etwa im Verhältnis 80 bis 50 zu 20 bis 50 Gew.% weiterer Lackschicht. Eine solche Beschichtung verhindert wirksam das Eindringen von Viren, Bakterien etc. in die Beschichtung und erlaubt die Glasoberfläche wirkungsvoll auch mit aggressiveren Medien zu desinfizieren/sterilisieren.

Die erfindungsgemäßen Beschichtungen sind auch als Sonnenschutz geeignet, insbesondere auf Verbundsicherheitsglas (VSG). Die Beschichtungen sind lichtecht, Streuen das Sonnenlicht und absorbieren im UV-Bereich.

Es ist auch möglich die erfindungsgemäßen Beschichtungen auf durchsichtigen Körpern als Teil von Lichtflutersystemen zu nutzen. Wenn nämlich Licht in den durchsichtigen Körper eingebracht wird, reflektiert dieses an den beschichteten Teilflächen und lässt diese transluzent erstrahlen. Farbverläufe und Abstufungen in der Beschichtung und damit in der Lichtwirkung sind möglich. Die durchsichtigen Körper können aus mineralischem Glas oder Acrylglas bestehen. Das Licht wird in den durchsichtigen Körper vorzugsweise an nicht beschichteten Flächen, insbesondere an den Schnittkanten des Glaskörpers eingebracht. Der durchsichtigen Körper kann eine Glasscheibe sein, die z.B. als Leuchtdisplay oder Leuchtwerbefläche genutzt wird.

Beispiele

Beispiel 1 Herstellung eines beschichteten Einscheibensicherheitsglases
100 ml Polyacrylatbindemittel enthaltend mineralische Partikel (Lösemittelanteil ca. 56 Gew.%) (GLAS-MA® transparent enthaltend weiterhin Naphta 15-25 Gew.%,

n-Butylacetat 10-15 Gew.%, 2-Methoxy-1-methylethylacetat 5-10 Gew.%, 2-Butoxyethylacetat 5-10 Gew.%) wurden mit 20 ml Isocyanathärter GLAS-MA® Härter 405-19 (u.a. n-Butylacetat 20-25 Gew.%, 3-Glycidoxypentamethoxysilan 10-15 Gew.%, Hexamethylen-1,6-diisocyanat < 0,5 Gew.%; Methanol >0,5 Gew.%) und 60 ml Verdünner (Gemisch aus n-Butylacetat 80-85 Gew.%, Xylol 5-10 Gew.%, 2-Methoxy-1-methylacetat 5-10 Gew.% und Ethylbenzol 1-5 Gew.%) versetzt. Die Mischung wurde in eine Niederdruckspritzpistole gegeben. Ggf. kann vorher durch ein Sieb filtriert werden.

Eine Einscheibensicherheitsglasscheibe (18 cm x 23 cm) wurde zunächst mit einem herkömmlichen Glasreiniger gesäubert und anschließend mit einem Exzeterschleifer mit Edelstahlwolle poliert. Danach wurde das Reinigungsmittel-Primer-Gemisch (u.a. GLAS-MA® Spezialreiniger, enthält Ethanol 95-99 Gew.%, Butanon 1-5 Gew.%) mit einer Sprühflasche gleichmäßig aufgetragen und mit einem weichen Tuch überschüssiger Reiniger entfernt.

Die vorgestanzte Maskierfolie wurde auf die Scheibe aufgeklebt und die Aussparungen von der Scheibe abgenommen. So dann wurde der Rand mit handelsüblichem Klebeband abgeklebt.

Die Scheibe wurde aufrecht gestellt und mittels einer Niederdruckspritzpistole beschichtet. Um eine Schichtdicke von etwa 25 µm zu erzielen, wurden 6 Schichten aufgetragen. Überstehender Sprühnebel wurde mittels einer Saugvorrichtung mit etwa senkrecht am Glasplattenende stehenden Saugflächen abgesaugt. Nach ca. 10 min wurde die Maskierfolie entfernt. Um die Kanten, die am Rand der Beschichtung zur Maskierfolie hin entstanden waren, zu brechen, wurde die Beschichtung mit einem trockenen Vlies (Mercury® Ultra 17, Firma Spontex) abgerieben. Zur Prüfung der chemischen und mechanischen Eigenschaften wurden nachfolgende Tests durchgeführt. Die Beschichtung erfolgt jeweils analog (Schichtstärke ca. 40 µm).

Beispiel 2 Entfernen der Beschichtung

Die erfindungsgemäße Beschichtungen können mit Hilfe eines Dichlormethanol-Lösungsmittels (Dichlormethan 50-100 Gew.%, Ethanol 20 bis 25 Gew.%, Butanol 0,1 bis 2,5 Gew.%, 1-Methoxy-2-propanol 0,1 bis 2,5 Gew.%), z.B. mittels eines getränkten Lappens, entfernt werden.

Beispiel 3 Farbpaste

Zur Herstellung einer farbigen Beschichtung kann dem Polyacrylatbindemittel des Beispiels 1 eine Farbpaste beigemischt werden, welche neben organischen Farbpigmenten ein Polyesterharzbindemittel enthält und n-Butylacetat 20-25 Gew.%, Xylol 10-15 Gew.%, Ethylbenzol 1-5 Gew.% und 4-Hydroxy-4-methyl-pentan-2-on.

Beispiel 4 Materialprüfung

Chemische Beständigkeiten

Die Prüfungen wurden nach DIN 68861 durchgeführt. Belastungsdauer waren 16 Stunden. Essigsäure, Pulverkaffee, schwarzer Tee, Zitronensäure 10 % in Wasser, Natriumcarbonat 10 % in Wasser, Ammoniakwasser 10 % in Wasser, Spiritus 48 % in Wasser, Weißwein/Rotwein/Südwein, Bier, Cola-Getränke, schwarzer Johannisbeersaft, Kondensmilch, Wasser, Benzin, Aceton, Ethyl/Butylacetat 1:1, Butter, Olivenöl, Stempelfarbe, Reinigungsmittel (Tensid), 5 % Kochsalz in Wasser, Lippenstift und Desinfektionsmittel ergaben jeweils keine sichtbaren Veränderungen (Beanspruchungsgruppe A).

Zusätzlich wurden im Zusammenhang mit weiteren Verschleißprüfungen einige Versuche zum Verhalten gegenüber Glasreinigungsmitteln durchgeführt. Durch eine Modifizierung der Prüfbedingungen (Vorgehen gemäß DIN 52 347, TABER - abrasives Reibrad ersetzt durch Filzrad) wurde eine Reinigungsbehandlung simuliert. Zugesezte flüssige Glasreinigungsmittel wie SIDOLIN® oder AJAX® führten zu keinen Veränderungen an der Beschichtung.

Freibewitterungsversuche

Jeweils zwei Proben (30 x 30 cm) wurden im Freibewitterungsgelände über einen langen Zeitraum der Witterung ausgesetzt. Die Gläser waren in einem Winkel von 45° je einmal Richtung Süden und Richtung Norden ausgerichtet. Die visuelle Beurteilung der Prüflinge zeigte keine Veränderungen der Farbe und der Durchsicht. Die Haftung des Lacks zum Untergrund war wie vor Alterung. Die Prüflinge weisen somit eine gute Witterungsstabilität auf.

Abrieb- und Kratzfestigkeitstests

Um zu einer praxisbezogenen und sinnvollen Aussage zu gelangen, wurden folgende Tests zur Beurteilung herangezogen:

DIN 52 347	Verschleißprüfung (TABER-Abraser Reibradverfahren)
DIN 53 799	Prüfung von Platten mit dekorativer Oberfläche auf Aminoplastharzbasis (Ritzhärteprüfung)
DIN 53778	Beurteilung der Reinigungsfähigkeit und der Wasch- und Scheuerbeständigkeit von Anstrichen

5

TABER-Test	350 Zyklen CS10F/ 500g
Ritzhärte-Test	100 g (Siebdruckproben Wesel 250 g)
Scheuerbeständigkeit	3500 Zyklen (belastet bis zur ersten Erkennbarkeit von Verschleißspuren)

10

Die Ergebnisse zeigen für den Anwendungsfall als eindeutig ausreichende Belastbarkeiten der beschichteten Glasscheiben gegen mechanische Kratzbeanspruchung.

15

Hochfeuchte-Klimatest

Es wurden 4 Proben im Format 30 cm x 30 cm geprüft. Nach etwa 1800 Stunden Prüfzeit befinden sich die Proben in einwandfreiem Zustand.

20

UV- Beständigkeit

Es wurden 8 Proben (20 cm x 30 cm) mit UV-Licht bestrahlt. 4 Proben wurden lackseitig der Strahlung ausgesetzt und die restlichen 4 Proben wurden von der Glasseite her bestrahlt. Nach etwa 1800 Stunden Prüfzeit befinden sich die Proben in einwandfreiem Zustand. Die Lackierung weist eine gute UV .Stabilität auf.

25

Brandverhalten

Eine erfindungsgemäß beschichtete Pyran S[®]-Glasscheibe (Firma Schott) (6,1 cm x 9,1 cm) wurde auf ihr Brandverhalten nach DIN 4102-13 zur Ermittlung der Feuerwiderstandsdauer bei einseitiger Brandbeanspruchung untersucht. Der Probekörper wurde in einen Prüfofen eingebaut, wobei sich die Beschichtung auf der feuerabgewandten Seite befand.

30

Prüfdauer (min) Beobachtungen an der Glasscheibe

7	Die Beschichtung wird schwarz.
30	keine Veränderung
80	Die Beschichtung wird klar
90	keine Veränderung, Ende der Beflammung

35

Folglich erreicht auch der beschichtete Probekörper eine Feuerwiderstandsdauer von 90 Minuten.

Oberflächenspannung

5 Einscheibensicherheitsgläser (11 cm x 3,6 cm) der Firma Glashaus Brich, Ingolstadt, wurden erfindungsgemäß beschichtet. Zum Vergleich wurden zusätzlich auch unbeschichtete Gläser vermessen.

10 Es wurde an jeweils 3 Scheiben der Wert der Oberflächenspannung ermittelt. Gemessen wurde mit einem Messgerät der Fa. Strain Optics Modell Laser Gasp. Ermittelt wurde die Oberflächenspannung an drei Punkten der Scheibe. Die Ergebnisse sind in tabellarischer Form dargestellt.

	<u>Scheibe</u>	<u>Grad</u>	<u>Spannung</u>	<u>Scheibe</u>	<u>Grad</u>	<u>Spannung</u>
15	unbeschichtet		(N/mm ²)	beschichtet	[°]	(N/mm ²)
	01-P1	67,500	101,227	10-P1	70,000	115,200
	01-P2	69,000	109,230	10-P2	68,500	106,444
	01-P3	66,000	94,175	10-P3	68,000	103,779
	02-P1	69,000	109,230	07-P1	69,500	112,146
20	02-P2	69,000	109,230	07-P2	69,000	109,230
	02-P3	69,000	109,230	07-P3	68,000	103,779
	03-P1	70,000	115,200	06-P1	69,500	112,146
	03-P2	68,500	106,444	06-P2	70,500	118,405
	03-P3	67,000	98,780	06-P3	68,000	103,779

25

30

Patentansprüche

1. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, dass die Beschichtung herstellbar ist durch Aufbringen eines Polyacrylatlackes enthaltend mineralische Partikel.

2. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Beschichtung vor Aufbringen des Polyacrylatlackes das Aufbringen eines Primers auf die Glasoberfläche umfasst.

3. Verfahren zur Herstellung eines Glaskörpers mit beschichteter Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, dass das Verfahren die Schritte umfasst:

- mechanisches Entfernen von anhaftenden Restbelägen auf der Glasoberfläche,
- Reinigen und/oder Beschichten der Glasoberfläche mit einem Primer,
- Aufbringen eines Polyacrylatlackes enthaltend mineralische Partikel in einer Schichtdicke von min. 10 μm und
- Aushärten der Beschichtung.

4. Verfahren gemäß Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Verfahren weiterhin einen oder mehrere der folgenden Schritte umfasst:

- partielle Abdeckung der Glasoberfläche insbesondere einer Maskierfolie,
- Abnehmen der Maskierfolie und/oder
- Abreiben der partiell oder voll ausgehärteten Beschichtung zum Brechen der Spritzkanten.

5. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Primer in einem Glasreinigungsmittel gelöst ist.

6. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Entfernen von Restbelägen auf dem Glas durch Polieren mit Stahlwolle, insbesondere Edelstahlwolle erfolgt.

7. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 3 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Auftrag des Polyacrylatlackes mittels Siebdruck, Aufsprühen oder Rollen erfolgt, vorzugsweise mittels Siebdruck oder Aufsprühen.

8. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 3 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Verfahren weiterhin den Schritte des im wesentlichen rückstandsfreien Entferns ohne Beschädigung der Glasoberfläche mit Hilfe eines Halogenkohlenwasserstoffe enthaltenden Abbeizers umfasst.

5

9. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die ausgehärtete Beschichtung eine Schichtdicke 10 bis 50 μm , vorzugsweise 15 bis 30 μm aufweist.

10

10. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die mineralischen Partikel Oxide oder Mischoxide des Aluminiums und/oder Siliziums sind.

15

11. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die mineralischen Partikel im mitteln Durchmesser von 2 bis 30 μm , vorzugsweise 5 bis 25 μm aufweisen.

20

12. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass dem Polyacrylatlack Farbstoffe insbesondere Farbpigmente, für die Herstellung farbiger Beschichtungen zugesetzt sind.

25

13. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Glaskörper Acrylglas, Brandschutzglas oder Mehrschichten/Verbundglas ist, vorzugsweise Brandschutzglas vom Typ G-Verglasung und Einscheibensicherheitsglas (ESG).

30

14. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Glaskörper Einscheibensicherheitsglas ist und das beschichtete Glas etwa die gleiche Oberflächenspannung oder maximal eine um 10 % reduzierte Oberflächenspannung gegenüber dem unbeschichteten Glas aufweist.

35

15. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Polyacrylatlack ein 2-Komponenten-Lack herstellbar aus mindestens einem Polyacrylatbindemittel enthaltend mineralische Partikel und mindestens einem Polyisocyanat-Härter, aufweisend zwei oder mehr reaktive Isocyanat - Gruppen pro Molekül, ist.

16. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Lösemittelanteil in dem Polyacrylatlack vor dem Auftragen 20 bis 80 Gew.-% beträgt.

5

17. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Lösemittelanteil Kohlenwasserstoffe und Ester bzw. Alkoxyester mit 4 bis 12, insbesondere 6 bis 10 Kohlenstoffatomen enthält.

10

18. Glaskörper mit beschichteter Oberfläche oder Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Härter ein C4- bis C12-Diisocyanat und ggf. ein Silan-Derivat enthält.

15

19. Verwendung des Glaskörpers gemäß einem der Ansprüche 1 bis 2 oder 9 bis 18 mit beschichteter Oberfläche als Sonnenschutz oder als Teil eines Lichtflutersystems.

20

5

Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft beschichtete Gläser sowie ein Verfahren zu deren Herstellung.

5

10



15

20



25

30

35